

(12) NACH DEM VERTRAG ÜBER DIE INTERNATIONALE ZUSAMMENARBEIT AUF DEM GEBIET DES
PATENTWESENS (PCT) VERÖFFENTLICHTE INTERNATIONALE ANMELDUNG

(19) Weltorganisation für geistiges Eigentum
Internationales Büro



(43) Internationales Veröffentlichungsdatum
9. Juni 2005 (09.06.2005)

PCT

(10) Internationale Veröffentlichungsnummer
WO 2005/052211 A1

(51) Internationale Patentklassifikation⁷: **C23C 10/30**,
F01D 5/28

(21) Internationales Aktenzeichen: PCT/DE2004/002438

(22) Internationales Anmeldedatum:
4. November 2004 (04.11.2004)

(25) Einreichungssprache: Deutsch

(26) Veröffentlichungssprache: Deutsch

(30) Angaben zur Priorität:
103 55 234.0 26. November 2003 (26.11.2003) DE

(71) Anmelder (für alle Bestimmungsstaaten mit Ausnahme
von US): **MTU AERO ENGINES GMBH** [DE/DE];
Dachauer Strasse 665, 80995 München (DE).

(72) Erfinder; und

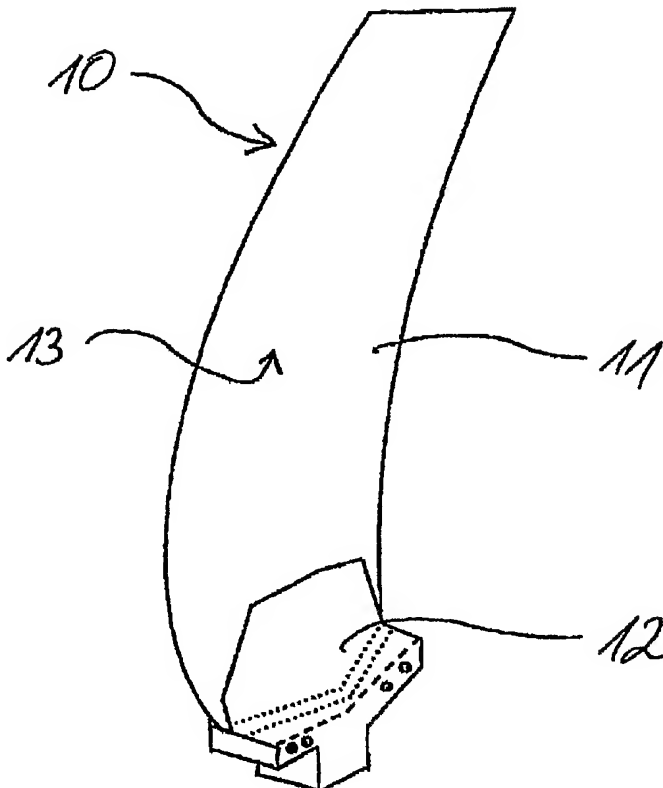
(75) Erfinder/Anmelder (nur für US): **ALBRECHT, Anton**
[DE/DE]; Andechser Strasse 41, 82346 Andechs-Erling
(DE). **WYDRA, Gerhard** [DE/DE]; Quidenusweg 8,
85764 Oberschleissheim (DE).

(81) Bestimmungsstaaten (soweit nicht anders angegeben, für
jede verfügbare nationale Schutzrechtsart): AE, AG, AL,
AM, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BW, BY, BZ, CA, CH,
CN, CO, CR, CU, CZ, DK, DM, DZ, EC, EE, EG, ES, FI,
GB, GD, GE, GH, GM, HR, HU, ID, IL, IN, IS, JP, KE,

[Fortsetzung auf der nächsten Seite]

(54) Title: METHOD FOR PRODUCING A CORROSION-RESISTANT AND OXIDATION-RESISTANT COATING AND
COMPONENT COMPRISING A COATING OF THIS TYPE

(54) Bezeichnung: VERFAHREN ZUM HERSTELLEN EINER KORROSIONSBESTÄNDIGEN UND OXIDATIONSBESTÄN-
DIGEN BESCHICHTUNG SOWIE BAUTEIL MIT EINER SOLCHEN BESCHICHTUNG



(57) Abstract: The invention relates to a method for producing a corrosion-resistant and oxidation-resistant coating, in addition to a component comprising a coating of this type. According to the invention, a component is prepared from a component material and a slurry. In addition to a binding agent, the slurry contains at least one metal powder, said powder consisting of at least 25 wt. % of at least one metal in the platinum group and is either formed from encased powder cores, (the latter consisting of at least one metal in the platinum group and said casing of the powder core consisting of a material that has the same base as the component material), or from a metal powder alloy, which contains at least one material that has the same base as the component material, in addition to at least one metal of the platinum group. The slurry is applied at least to sections of the component, forming a slurry coating. Said coating is then hardened or dried. The component that is coated at least in sections with the slurry and is then subjected to a thermal treatment so that said coating diffuses into the component.

(57) Zusammenfassung: Die Erfindung betrifft ein Verfahren zum Herstellen einer korrosionsbeständigen und oxidationsbeständigen Beschichtung. Des weiteren betrifft die Erfindung ein Bauteil mit einer solchen Beschichtung. Nach dem erfindungsgemässen Verfahren werden ein Bauteil aus einem Bauteilwerkstoff

[Fortsetzung auf der nächsten Seite]

WO 2005/052211 A1



KG, KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LV, MA, MD, MG, MK, MN, MW, MX, MZ, NA, NI, NO, NZ, OM, PG, PH, PL, PT, RO, RU, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SY, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, YU, ZA, ZM, ZW.

EE, ES, FI, FR, GB, GR, HU, IE, IS, IT, LU, MC, NL, PL, PT, RO, SE, SI, SK, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

Veröffentlicht:

— mit internationalem Recherchenbericht

(84) Bestimmungsstaaten (soweit nicht anders angegeben, für jede verfügbare regionale Schutzrechtsart): ARIPO (BW, GH, GM, KE, LS, MW, MZ, NA, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), eurasisches (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), europäisches (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK,

Zur Erklärung der Zweibuchstaben-Codes und der anderen Abkürzungen wird auf die Erklärungen ("Guidance Notes on Codes and Abbreviations") am Anfang jeder regulären Ausgabe der PCT-Gazette verwiesen.

und ein Schlickerwerkstoff bereitgestellt, wobei der Schlickerwerkstoff neben einem Bindemittel zumindest ein Metallpulver enthält, wobei das Metallpulver aus zumindestens 25 Gew. % aus mindestens einem Metall der Platin-Gruppe besteht, und entweder aus ummantelten Pulverkernen gebildet wird, wobei die Pulverkern aus mindestens einem Metall der Platin-Gruppe gebildet werden, und wobei die Ummantelungen der Pulverkern aus einem mit dem Bauteilwerkstoff basisgleichen Material gebildet werden, oder aus einer Metallpulverlegierung gebildet wird, die neben dem mindestens einem Metall der Platin-Gruppe mindestens ein mit dem Bauteilwerkstoff basisgleiches Material enthält. Der Schlickerwerkstoff wird zumindest bereichsweise auf das Bauteil unter Ausbildung einer Schlickerschicht aufgetragen. Die Schlickerschicht wird sodann ausgehärtet bzw. getrocknet. Daraufgehend erfolgt eine Wärmebehandlung des mit dem Schlickerwerkstoff zumindest bereichsweise beschichteten Bauteils zum Eindiffundieren der Schlickerschicht in das Bauteil.

Verfahren zum Herstellen einer korrosionsbeständigen und oxidationsbeständigen Beschichtung sowie Bauteil mit einer solchen Beschichtung

Die Erfindung betrifft ein Verfahren zum Herstellen einer korrosionsbeständigen und oxidationsbeständigen Beschichtung. Des weiteren betrifft die Erfindung ein Bauteil mit einer solchen Beschichtung.

Beim Betrieb von Bauteilen, insbesondere Bauteilen von Gasturbinen, bei hohen Temperaturen sind deren freie Oberflächen stark korrodierenden und oxidierenden Bedingungen ausgesetzt. Beim Einsatz in Gasturbinen können derartige Bauteile zum Beispiel aus einer Superlegierung auf Nickelbasis oder Kobaltbasis bestehen. Zum Schutz vor Korrosion, Oxidation oder auch Erosion werden die Bauteile mit Beschichtungen versehen, die aus Metallpulvern hergestellt werden.

Aus der DE 198 07 636 C1 ist ein Verfahren zum Herstellen einer korrosionsbeständigen und oxidationsbeständigen Schlickerschicht bekannt. Bei dem dort beschriebenen Verfahren wird ein Schlickerwerkstoff durch Mischen von einer Bindemittel-Lösung mit einem Aluminium oder Chrom enthaltenden Ausgangspulver und einem wenigstens ein Element aus Aluminium, Platin, Palladium oder Silizium enthaltenden Zugabepulver hergestellt, wobei das Zugabepulver bei einem ausschließlich Aluminium enthaltenden Ausgangspulver kein Aluminium umfasst. Nach dem dort beschriebenen Verfahren wird anschließend der so hergestellte Schlickerwerkstoff auf ein Bauteil aufgetragen und anschließend ausgehärtet. Eine sich an das Aushärten anschließende Wärmebehandlung dient dem Eindiffundieren der Schlickerschicht in das Bauteil.

Bei dem in der DE 198 07 636 C1 beschriebenen Verfahren werden demnach ein Bindemittel, ein Zugabepulver und ein Ausgangspulver gemischt und diese Mischung wird auf das Bauteil aufgetragen. Bei dem Ausgangspulver handelt es sich bei dem dort offenbarten Verfahren zum Beispiel um reines Aluminium, bei dem Zugabepulver zum Beispiel um reines Platin. Bei der Ausbildung der korrosionsbeständigen und oxidationsbeständigen Beschichtung ist dies nicht unproblematisch, da das Platin bei

der Wärmebehandlung zur Oxidation und damit zur Bildung von Platinoxid neigt, was die Ausbildung der Beschichtung beeinträchtigt. Auch das Bindemittel kann eine Bildung von Platinoxid bewirken.

Hiervon ausgehend liegt der vorliegenden Erfindung das Problem zu Grunde, ein neuartiges Verfahren zum Herstellen einer korrosionsbeständigen und oxidationsbeständigen Beschichtung sowie ein Bauteil mit einer solchen Beschichtung zu schaffen.

Dieses Problem wird durch ein Verfahren im Sinne des Patentanspruchs 1 gelöst. Erfindungsgemäß umfasst das Verfahren zumindest die folgenden Schritte:

- a) Bereitstellen eines Bauteils aus einem Bauteilwerkstoff,
- b) Bereitstellen eines Schlickerwerkstoffs, der neben einem Bindemittel mindestens ein Metallpulver enthält, wobei das Metallpulver zu mindestens 25 Gew.-% aus einem Metall der Platin-Gruppe besteht, und
 - b1) aus ummantelten Pulverkernen gebildet wird, wobei die Pulverkern aus mindestens einem Metall der Platin-Gruppe gebildet werden, und wobei die Ummantelungen der Pulverkern aus einem mit dem Bauteilwerkstoff basisgleichen Material gebildet werden, oder
 - b2) aus einer Metallpulverlegierung gebildet wird, die neben dem mindestens einem Metall der Platin-Gruppe mindestens ein mit dem Bauteilwerkstoff basisgleiches Material enthält,
- c) Auftragen des Schlickerwerkstoffs zumindest bereichsweise auf das Bauteil unter Ausbildung einer Schlickerschicht,
- d) Aushärten bzw. Trocknen der Schlickerschicht,
- e) Wärmebehandeln des mit dem Schlickerwerkstoff zumindest bereichsweise beschichteten Bauteils zum Eindiffundieren der Schlickerschicht in das Bauteil.

Nach einer vorteilhaften Weiterbildung der Erfindung werden die Pulverkern des Metallpulvers aus Platin und/oder Palladium gebildet, wobei die Ummantelungen der Pulverkern aus dem Bauteilwerkstoff des zu beschichtenden Bauteils gebildet werden. Bei einer zu beschichtenden Turbinenschaufel, die aus einer Nickelbasislegie-

rung besteht, werden die Pulverkerne aus Platin und/oder Palladium mit Nickel oder einer Nickellegierung ummantelt. Die Ummantelung des Metalls der Platin-Gruppe unterdrückt die Oxidbildung desselben und hat damit einen positiven Einfluss auf die Ausbildung der Beschichtung.

Vorzugsweise wird das Metallpulver mit einem Aluminiumpulver und dem Bindemittel zu einem Pt-Al-Schlickerwerkstoff vermischt, der dann im Sinne der obigen Schritte c) bis e) verarbeitet wird.

Das erfindungsgemäße Bauteil ist durch die Merkmale des Patentanspruchs 14 gekennzeichnet.

Bevorzugte Weiterbildungen der Erfindung ergeben sich aus den abhängigen Unteransprüchen und der nachfolgenden Beschreibung.

Ausführungsbeispiele der Erfindung werden, ohne hierauf beschränkt zu sein, an Hand der Zeichnung näher erläutert. In der Zeichnung zeigt:

Fig. 1: eine erfindungsgemäße Schaufel einer Gasturbine mit einer erfindungsgemäß hergestellten Beschichtung.

Nachfolgend wird die hier vorliegende Erfindung unter Bezugnahme unter Bezugnahme auf Fig. 1 in größerem Detail erläutert. Fig. 1 zeigt eine Schaufel 10 einer Gasturbine, die ein Schaufelblatt 11 sowie einen Schaufelfuß 12 umfasst. Im hier vorliegenden Ausführungsbeispiel ist die Schaufel 10 allseitig mit einer Beschichtung 13 versehen, wobei die Beschichtung 13 im Sinne des erfindungsgemäßen Verfahrens auf die Schaufel 10 aufgebracht wird. Die Schaufel 11 kann auch abschnittsweise beschichtet sein.

Die Schaufel 10 gemäß Fig. 1 ist vorzugsweise aus einer Nickelbasislegierung hergestellt, die Nickelbasislegierung bildet demnach den Bauteilwerkstoff für das zu beschichtende Bauteil, nämlich für die Schaufel 10. An dieser Stelle sei darauf hingewiesen, dass die Erfindung nicht auf die Beschichtung von Bauteilen beschränkt ist,

die aus einer Nickelbasislegierung hergestellt sind. Mit der Erfindung lassen sich auch Bauteile aus einer Kobaltbasislegierung, Eisenlegierung oder auch Titanlegierung beschichten.

Die Schaufel 10 gemäß Fig. 1 wird im Sinne der Erfindung mithilfe eines sogenannten Schlickerverfahrens beschichtet. Hierzu wird ein Schlickerwerkstoff bereitgestellt. Der Schlickerwerkstoff umfasst im Sinne der Erfindung ein Bindemittel bzw. eine Bindemittel-Lösung sowie mindestens ein Metallpulver, wobei das Metallpulver aus zu mindestens 25 Gew.-% aus mindestens einem Metall der Platin-Gruppe besteht. An dieser Stelle sei darauf hingewiesen, dass es sich bei dem Bindemittel um ein organisches Bindemittel bzw. bei der Bindemittel-Lösung um eine Chrom-Phosphat-Lösung handeln kann. Es sind jedoch auch andere Bindemittel verwendbar.

Es liegt nun im Sinne einer ersten Alternative der hier vorliegenden Erfindung, dass ein Metallpulver aus ummantelten Pulverkernen gebildet wird. Die Pulverkern werden aus mindestens einem Metall der Platin-Gruppe gebildet. Die Pulverkern bestehen entweder aus hochreinem Platin, hochreinem Palladium oder aus einem Platin-Palladium-Gemisch. Diese Pulverkern sind des weiteren erfindungsgemäß ummantelt. Das Material der Ummantelung entspricht dabei im Wesentlichen dem Bauteilwerkstoff des zu beschichtenden Bauteils, im gezeigten Ausführungsbeispiel dem Bauteilwerkstoff der zu beschichtenden Schaufel 10. Ist die zu beschichtenden Schaufel 10 aus einer Nickelbasislegierung hergestellt, so sind die Pulverkern des Metallpulvers entweder von Nickel oder einer Nickellegierung ummantelt. Ist hingegen ein Bauteil zu beschichten, das aus einer Kobaltbasislegierung hergestellt ist, so sind die Pulverkern entweder von Kobalt oder einer Kobaltlegierung ummantelt. Bei einem aus einem Eisenwerkstoff hergestellten, zu beschichtenden Bauteil sind die Pulverkern aus Platin und/oder Palladium von Eisen oder einer Eisenlegierung ummantelt.

Es liegt demnach im Sinne der ersten Alternative der hier vorliegenden Erfindung für den Schlickerwerkstoff ein Metallpulver zu verwenden, dessen Pulverkern aus Platin und/oder Palladium gebildet werden, wobei die Pulverkern mit einem Material um-

mantelt sind, dessen Zusammensetzung im Wesentlichen der Zusammensetzung des Bauteilwerkstoffs des zu beschichtenden Bauteils entspricht.

Nach einer zweiten Alternative der hier vorliegenden Erfindung wird das Metallpulver aus einer Metallpulverlegierung gebildet, die neben dem mindestens einem Metall der Platin-Gruppe mindestens ein mit dem Bauteilwerkstoff basisgleiches Material enthält. Der wesentliche Unterschied zur ersten Alternative liegt darin, dass die ummantelten Pulverkerne erst beim späteren Erhitzen legieren, während die Metallpulverlegierung bereits legiert ist.

Nach einer bevorzugten Ausführungsform des hier vorliegenden, erfindungsgemäßen Verfahrens wird ein Schlickerwerkstoff bereitgestellt, der neben dem Bindemittel einerseits Aluminium und andererseits die oben beschriebenen, ummantelten Pulverkerne, insbesondere nickelummantelte Platinkerne, oder eine entsprechende Metallpulverlegierung umfasst. Auf diese Art und Weise wird ein Aluminium-Platin-Nickel-Schlickerwerkstoff bereitgestellt, der eine besonders bevorzugte Ausbildung einer Aluminium-Platin-Beschichtung auf der Oberfläche des zu beschichtenden Bauteils, im gezeigten Ausführungsbeispiel der zu beschichteten Schaufel 10, ermöglicht.

An dieser Stelle sei der Vollständigkeit halber darauf hingewiesen, dass der Schlickerwerkstoff selbstverständlich neben dem Bindemittel und den ummantelten Pulverkernen oder der entsprechenden Metallpulverlegierung auch ein MCrAlY- und/oder NiAl- und/oder NiCrAl-Metallpulver aufweisen kann. Es liegt demnach im Sinne der hier vorliegenden Erfindung, einen Schlickerwerkstoff bereitzustellen, der zumindest das Bindemittel bzw. die Bindemittellösung und zusätzlich mindestens das Metallpulver aus den ummantelten Pulverkernen oder der entsprechenden Metallpulverlegierung umfasst. Zusätzlich kann Aluminium-Pulver oder ein sonstiges Metallpulver im Schlickerwerkstoff enthalten sein.

Im Sinne der hier vorliegenden Erfindung wird der so bereitgestellte Schlickerwerkstoff auf das zu beschichtende Bauteil, im gezeigten Ausführungsbeispiel auf die

Schaufel 10, aufgetragen. Das Auftragen erfolgt durch Pinseln, Spritzen, Tauchen oder ein anderes geeignetes Verfahren.

Nach dem Auftragen des Schlickerwerkstoffs unter Ausbildung einer Schlickerschicht auf dem Bauteil erfolgt das Aushärten bzw. Trocknen der Schlickerschicht. Das Aushärten der Schlickerschicht wird in einem Temperaturbereich von Raumtemperatur bis 450 °C, vorzugsweise in einem Temperaturbereich von 350 °C bis 450 °C, durchgeführt.

Nach dem Aushärten bzw. Trocknen der Schlickerschicht erfolgt eine Wärmebehandlung derselben zum Eindiffundieren der Schlickerschicht in das Bauteil. Die Wärmebehandlung erfolgt vorzugsweise in einem Temperaturbereich von 750 °C bis 1250 °C für in etwa zwei Stunden. Die Wärmebehandlung kann unter einer Schutzgasatmosphäre, zum Beispiel in Argon, durchgeführt werden. Die Wärmebehandlung kann jedoch alternativ auch im Vakuum oder in einer Normalatmosphäre erfolgen.

Durch die Verwendung eines ummantelten Platin- und/oder Palladiumkerns als Metallpulver wird vermieden, dass das Platin und/oder Palladium bei der Wärmebehandlung oder bedingt durch das Bindemittel oxidiert. Hierdurch ist eine deutlich bessere Beschichtung des Bauteils realisierbar.

Im Sinne der hier vorliegenden Erfindung liegt die Korngröße der ummantelten Pulverkerne oder der entsprechenden Metallpulverlegierung in einem Bereich zwischen 0,01 µm und 5 µm, vorzugsweise in einem Bereich von 0,2 µm bis 0,5 µm. Die Partikelform der ummantelten Pulverkerne ist vorzugsweise kugelig, um eine gleichmäßige Ummantelung derselben zu gewährleisten. Es ist jedoch auch eine scheibenförmige oder plattenförmige Formgebung möglich.

Es liegt weiterhin im Sinne der hier vorliegenden Erfindung, die Dicke der Ummantelung der Pulverkerne so zu bestimmen, dass der prozentuale Anteil des Materials der Pulverkerne in einem Bereich zwischen 25 Gew.-% und 85 Gew.-% und demnach der Anteil des Materials der Ummantelungen zwischen 75 Gew.-% und 15 Gew.-% liegt. Bei dem bevorzugten Ausführungsbeispiel, bei welchem nickelummanteltes Platin als

Metallpulver verwendet wird, ist die Dicke der Nickelummantelung derart gewählt, dass der Nickelanteil zwischen 15 und 35 Gew.-% und der Platinanteil zwischen 85 und 65 Gew.-% liegt. Wie bereits erwähnt kann alternativ ein Metallpulverlegierungspulver mit entsprechender Zusammensetzung verwendet werden, also mit 65 Gew.-% bis 85 Gew.-% Platin und 35 Gew.-% bis 15 Gew.-% Nickel.

Im Anschluss an die Wärmebehandlung des mit dem Schlickerwerkstoff beschichteten Bauteils zum Eindiffundieren der Schlickerschicht in das Bauteil kann noch eine separate Alitierung des Bauteils erfolgen. Hierzu wird eine Aluminiumquelle bereitgestellt und Aluminium wird in das zu beschichtende Bauteil eindiffundiert.

Patentansprüche

1. Verfahren zum Herstellen einer korrosionsbeständigen und oxidationsbeständigen Beschichtung für ein Bauteil, insbesondere für ein Bauteil einer Gasturbine, mit folgenden Schritten:
 - a) Bereitstellen eines Bauteils aus einem Bauteilwerkstoff,
 - b) Bereitstellen eines Schlickerwerkstoffs, der neben einem Bindemittel mindestens ein Metallpulver enthält, wobei das Metallpulver aus zu mindestens 25 Gew.-% aus mindestens einem Metall der Platin-Gruppe besteht, und
 - b1) aus ummantelten Pulverkernen gebildet wird, wobei die Pulverkern aus mindestens einem Metall der Platin-Gruppe gebildet werden, und wobei die Ummantelungen der Pulverkern aus einem mit dem Bauteilwerkstoff basisgleichen Material gebildet werden, oder
 - b2) aus einer Metallpulverlegierung gebildet wird, die neben dem mindestens einem Metall der Platin-Gruppe mindestens ein mit dem Bauteilwerkstoff basisgleiches Material enthält,
 - c) Auftragen des Schlickerwerkstoffs zumindest bereichsweise auf das Bauteil unter Ausbildung einer Schlickerschicht,
 - d) Aushärten bzw. Trocknen der Schlickerschicht,
 - e) Wärmebehandeln des mit dem Schlickerwerkstoff zumindest bereichsweise beschichteten Bauteils zum Eindiffundieren der Schlickerschicht in das Bauteil.
2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass die Pulverkern des Metallpulvers aus Platin (Pt) und/oder Palladium (Pd) gebildet werden.
3. Verfahren nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, dass bei einem als Nickelbasislegierung ausgebildeten Bauteilwerkstoff die Ummantelungen der Pulverkern aus Nickel (Ni) oder einer Nickellegierung gebildet werden.

4. Verfahren nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, dass bei einem als Kobaltbasislegierung ausgebildeten Bauteilwerkstoff die Ummantelungen der Pulverkerne aus Kobalt (Co) oder einer Kobaltlegierung gebildet werden.
5. Verfahren nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, dass bei einem als Eisenwerkstoff ausgebildeten Bauteilwerkstoff die Ummantelungen der Pulverkerne aus Eisen (Fe) oder einer Eisenlegierung gebildet werden.
6. Verfahren nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 5, dadurch gekennzeichnet, dass die Dicke der Ummantelungen des als ummantelte Pulverkerne ausgebildeten Metallpulvers derart gewählt wird, dass der Anteil des Materials der Pulverkerne am Metallpulver bei 25 Gew.-% bis 85 Gew.-% und der Anteil des Materials der Ummantelungen bei 75 Gew.-% bis 15 Gew.-% liegt.
7. Verfahren nach Ansprüchen 6, dadurch gekennzeichnet, dass das Metallpulver als nickelummanteltes Platin ausgebildet ist, wobei die Dicke der Nickelummantelungen derart gewählt ist, dass der Platinanteil bei 65 Gew.-% bis 85 Gew.-% und der Nickelanteil bei 35 Gew.-% bis 15 Gew.-% liegt.
8. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass das Metallpulver aus einer Metallpulverlegierung gebildet wird, die neben Platin mindestens ein mit dem Bauteilwerkstoff basisgleiches Material enthält.
9. Verfahren nach Anspruch 8, dadurch gekennzeichnet, dass das Metallpulver als Metallpulverlegierung mit 65 Gew.-% bis 85 Gew.-% Platin und 35 Gew.-% bis 15 Gew.-% Nickel ausgebildet ist.
10. Verfahren nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 9, dadurch gekennzeichnet, dass der Schlickerwerkstoff neben dem Bindemittel und dem Metallpulver weiterhin Aluminium (Al) und/oder Silizium (Si) enthält.

11. Verfahren nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 9, dadurch gekennzeichnet, dass der Schlickerwerkstoff neben dem Bindemittel und dem Metallpulver weiterhin ein MCrAlY-Metallpulver enthält.
12. Verfahren nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 11, dadurch gekennzeichnet, dass das Metallpulver eine Korngrößenverteilung von 0,01 μm bis 5 μm , vorzugsweise von 0,2 μm bis 0,5 μm , aufweist.
13. Verfahren nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 11, dadurch gekennzeichnet, dass im Anschluss an Schritt e) ein Alitieren des Bauteils durchgeführt wird.
14. Bauteil, insbesondere Turbinenschaufel einer Gasturbine, mit einer korrosionsbeständigen und oxidationsbeständigen Beschichtung, wobei die Beschichtung durch ein Verfahren nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 13 auf das Bauteil aufgebracht ist.

1/1

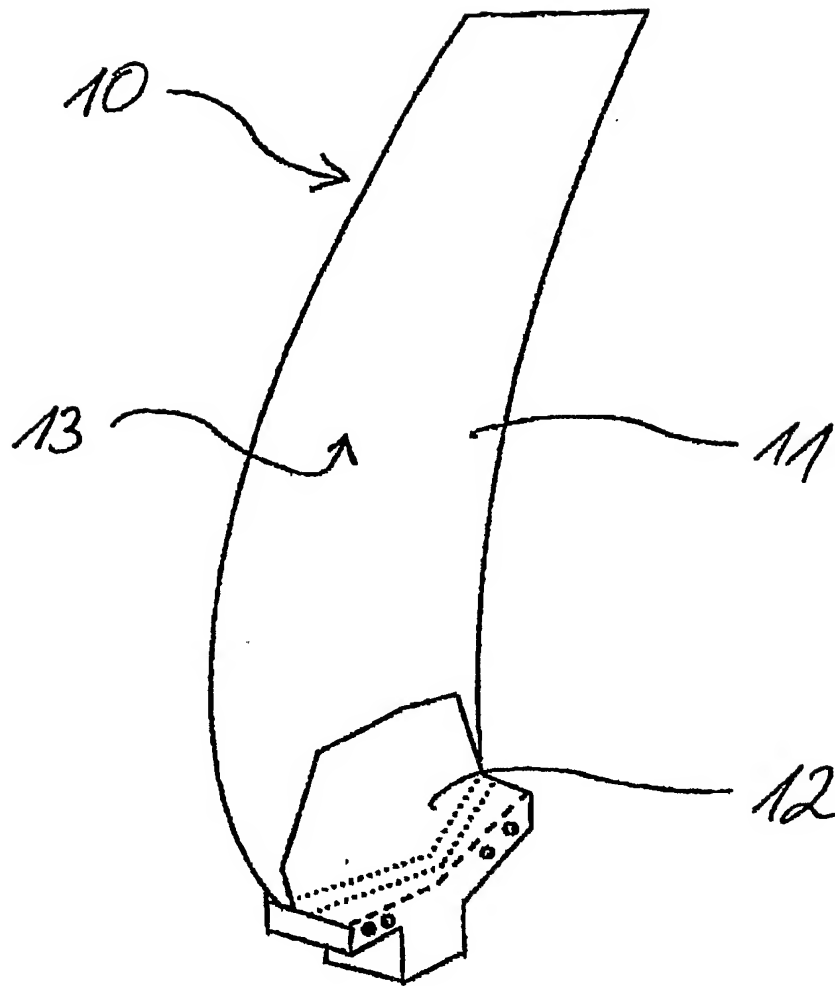


Fig. 1

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International Application No

PCT/DE2004/002438

A. CLASSIFICATION OF SUBJECT MATTER
 IPC 7 C23C10/30 F01D5/28

According to International Patent Classification (IPC) or to both national classification and IPC

B. FIELDS SEARCHED

Minimum documentation searched (classification system followed by classification symbols)

IPC 7 C23C F01D

Documentation searched other than minimum documentation to the extent that such documents are included in the fields searched

Electronic data base consulted during the international search (name of data base and, where practical, search terms used)

EPO-Internal, WPI Data, PAJ, COMPENDEX, INSPEC

C. DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category *	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
X	EP 1 199 377 A (GENERAL ELECTRIC COMPANY) 24 April 2002 (2002-04-24)	1,8,10, 13,14
Y	paragraphs '0022! - '0033!	1-7,11, 12
Y	US 6 475 297 B1 (RAFFERTY KEVIN ET AL) 5 November 2002 (2002-11-05) column 2, line 13 - column 4, line 25	11,12
Y	DE 16 08 149 A1 (GENERAL ELECTRIC CO) 5 November 1970 (1970-11-05) page 4, line 27 - page 5, line 4; figure 1 pages 12-18	1-7
A	US 2003/059542 A1 (CREECH GEORGE EDWARD ET AL) 27 March 2003 (2003-03-27) paragraphs '0018! - '0028!	1,8-11, 14
	----- -/--	

☒ Further documents are listed in the continuation of box C.

☒ Patent family members are listed in annex.

* Special categories of cited documents :

- *A* document defining the general state of the art which is not considered to be of particular relevance
- *E* earlier document but published on or after the international filing date
- *L* document which may throw doubts on priority claim(s) or which is cited to establish the publication date of another citation or other special reason (as specified)
- *O* document referring to an oral disclosure, use, exhibition or other means
- *P* document published prior to the international filing date but later than the priority date claimed

- *T* later document published after the international filing date or priority date and not in conflict with the application but cited to understand the principle or theory underlying the invention
- *X* document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered novel or cannot be considered to involve an inventive step when the document is taken alone
- *Y* document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered to involve an inventive step when the document is combined with one or more other such documents, such combination being obvious to a person skilled in the art.
- *Z* document member of the same patent family

Date of the actual completion of the international search

11 March 2005

Date of mailing of the international search report

24/03/2005

Name and mailing address of the ISA

European Patent Office, P.B. 5818 Patentlaan 2
 NL - 2280 HV Rijswijk
 Tel. (+31-70) 340-2040, Tx. 31 651 epo nl,
 Fax: (+31-70) 340-3016

Authorized officer

Hoyer, W

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International Application No

PCT/DE2004/002438

C.(Continuation) DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category °	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
A	<p>WO 99/42633 A (MTU MOTOREN- UND TURBINEN-UNION MUENCHEN GMBH; WYDRA, GERHARD; COSACK) 26 August 1999 (1999-08-26) cited in the application claims 1-4,6,11</p> <p>-----</p>	<p>1,8, 10-12,14</p>

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

Information on patent family members

International Application No

PCT/DE2004/002438

Patent document cited in search report		Publication date	Patent family member(s)	Publication date
EP 1199377	A	24-04-2002	US 6533875 B1	18-03-2003
			BR 0104618 A	28-05-2002
			EP 1199377 A2	24-04-2002
			JP 2002266064 A	18-09-2002
			PL 350174 A1	22-04-2002
			SG 106642 A1	29-10-2004
US 6475297	B1	05-11-2002	US 5997604 A	07-12-1999
			AU 4723199 A	17-01-2000
			EP 1090161 A1	11-04-2001
			JP 2002519511 T	02-07-2002
			WO 0000665 A1	06-01-2000
DE 1608149	A1	05-11-1970	US 3342563 A	19-09-1967
			BE 703584 A	01-02-1968
			FR 1565344 A	02-05-1969
			GB 1138792 A	01-01-1969
			US 3383207 A	14-05-1968
US 2003059542	A1	27-03-2003	NONE	
WO 9942633	A	26-08-1999	DE 19807636 C1	18-11-1999
			WO 9942633 A1	26-08-1999
			DE 59901188 D1	16-05-2002
			EP 1060282 A1	20-12-2000
			ES 2175956 T3	16-11-2002
			JP 2002504628 T	12-02-2002
			US 6440499 B1	27-08-2002

A. KLASSIFIZIERUNG DES ANMELDUNGSGEGENSTANDES

IPK 7 C23C10/30 F01D5/28

Nach der Internationalen Patentklassifikation (IPK) oder nach der nationalen Klassifikation und der IPK

B. RECHERCHIERTE GEBIETE

Recherchierter Mindestprüfstoff (Klassifikationssystem und Klassifikationssymbole)

IPK 7 C23C F01D

Recherchierte aber nicht zum Mindestprüfstoff gehörende Veröffentlichungen, soweit diese unter die recherchierten Gebiete fallen

Während der internationalen Recherche konsultierte elektronische Datenbank (Name der Datenbank und evtl. verwendete Suchbegriffe)

EPO-Internal, WPI Data, PAJ, COMPENDEX, INSPEC

C. ALS WESENTLICH ANGESEHENE UNTERLAGEN

Kategorie*	Bezeichnung der Veröffentlichung, soweit erforderlich unter Angabe der in Betracht kommenden Teile	Betr. Anspruch Nr.
X	EP 1 199 377 A (GENERAL ELECTRIC COMPANY) 24. April 2002 (2002-04-24)	1,8,10, 13,14
Y	Absätze '0022! - '0033!	1-7,11, 12
Y	US 6 475 297 B1 (RAFFERTY KEVIN ET AL) 5. November 2002 (2002-11-05) Spalte 2, Zeile 13 - Spalte 4, Zeile 25	11,12
Y	DE 16 08 149 A1 (GENERAL ELECTRIC CO) 5. November 1970 (1970-11-05) Seite 4, Zeile 27 - Seite 5, Zeile 4; Abbildung 1 Seiten 12-18	1-7
A	US 2003/059542 A1 (CREECH GEORGE EDWARD ET AL) 27. März 2003 (2003-03-27) Absätze '0018! - '0028!	1,8-11, 14

-/-

☒ Weitere Veröffentlichungen sind der Fortsetzung von Feld C zu entnehmen☒ Siehe Anhang Patentfamilie

* Besondere Kategorien von angegebenen Veröffentlichungen :

A Veröffentlichung, die den allgemeinen Stand der Technik definiert, aber nicht als besonders bedeutsam anzusehen ist

E älteres Dokument, das jedoch erst am oder nach dem internationalen Anmeldedatum veröffentlicht worden ist

L Veröffentlichung, die geeignet ist, einen Prioritätsanspruch zweifelhaft erscheinen zu lassen, oder durch die das Veröffentlichungsdatum einer anderen im Recherchenbericht genannten Veröffentlichung belegt werden soll oder die aus einem anderen besonderen Grund angegeben ist (wie ausgeführt)

O Veröffentlichung, die sich auf eine mündliche Offenbarung, eine Benutzung, eine Ausstellung oder andere Maßnahmen bezieht

P Veröffentlichung, die vor dem internationalen Anmeldedatum, aber nach dem beanspruchten Prioritätsdatum veröffentlicht worden ist

T Spätere Veröffentlichung, die nach dem internationalen Anmeldedatum oder dem Prioritätsdatum veröffentlicht worden ist und mit der Anmeldung nicht kollidiert, sondern nur zum Verständnis des der Erfindung zugrundeliegenden Prinzips oder der ihr zugrundeliegenden Theorie angegeben ist

X Veröffentlichung von besonderer Bedeutung; die beanspruchte Erfindung kann allein aufgrund dieser Veröffentlichung nicht als neu oder auf erfinderischer Tätigkeit beruhend betrachtet werden

Y Veröffentlichung von besonderer Bedeutung; die beanspruchte Erfindung kann nicht als auf erfinderischer Tätigkeit beruhend betrachtet werden, wenn die Veröffentlichung mit einer oder mehreren anderen Veröffentlichungen dieser Kategorie in Verbindung gebracht wird und diese Verbindung für einen Fachmann naheliegend ist

& Veröffentlichung, die Mitglied derselben Patentfamilie ist

Datum des Abschlusses der internationalen Recherche

11. März 2005

Absendedatum des internationalen Recherchenberichts

24/03/2005

Name und Postanschrift der Internationalen Recherchenbehörde
 Europäisches Patentamt, P.B. 5818 Patentlaan 2
 NL - 2280 HV Rijswijk
 Tel. (+31-70) 340-2040, Tx. 31 651 epo nl,
 Fax: (+31-70) 340-3016

Bevollmächtigter Bediensteter

Hoyer, W

C.(Fortsetzung) ALS WESENTLICH ANGESEHENE UNTERLAGEN

Kategorie ^a	Bezeichnung der Veröffentlichung, soweit erforderlich unter Angabe der in Betracht kommenden Teile	Betr. Anspruch Nr.
A	WO 99/42633 A (MTU MOTOREN- UND TURBINEN-UNION MUENCHEN GMBH; WYDRA, GERHARD; COSACK) 26. August 1999 (1999-08-26) in der Anmeldung erwähnt Ansprüche 1-4,6,11 -----	1,8, 10-12,14

INTERNATIONALE RESEARCHENBERICHT

Angaben zu Veröffentlichungen, die zur selben Patentfamilie gehören

Internationales Aktenzeichen

PCT/DE2004/002438

Im Recherchenbericht angeführtes Patentdokument		Datum der Veröffentlichung		Mitglied(er) der Patentfamilie	Datum der Veröffentlichung
EP 1199377	A	24-04-2002	US	6533875 B1	18-03-2003
			BR	0104618 A	28-05-2002
			EP	1199377 A2	24-04-2002
			JP	2002266064 A	18-09-2002
			PL	350174 A1	22-04-2002
			SG	106642 A1	29-10-2004
<hr/>					
US 6475297	B1	05-11-2002	US	5997604 A	07-12-1999
			AU	4723199 A	17-01-2000
			EP	1090161 A1	11-04-2001
			JP	2002519511 T	02-07-2002
			WO	0000665 A1	06-01-2000
<hr/>					
DE 1608149	A1	05-11-1970	US	3342563 A	19-09-1967
			BE	703584 A	01-02-1968
			FR	1565344 A	02-05-1969
			GB	1138792 A	01-01-1969
			US	3383207 A	14-05-1968
<hr/>					
US 2003059542	A1	27-03-2003	KEINE		
<hr/>					
WO 9942633	A	26-08-1999	DE	19807636 C1	18-11-1999
			WO	9942633 A1	26-08-1999
			DE	59901188 D1	16-05-2002
			EP	1060282 A1	20-12-2000
			ES	2175956 T3	16-11-2002
			JP	2002504628 T	12-02-2002
			US	6440499 B1	27-08-2002
<hr/>					